

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:45 PM  
 User: Julie Lecocq

## Process Sheet

<b>Customer</b>	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b>	: SPACEDOOR INSTALLATION
<b>Job Number</b>	: 39169		
<b>Estimate Number</b>	: 10568		
<b>P.O. Number</b>	:	<b>Part Number</b>	: D412694011
<b>This Issue</b>	: 09/05/2008	<b>S.O. No.</b>	:
<b>Prsht Rev.</b>	: NC	<b>Drawing Number</b>	: N/A
<b>First Issue</b>	: / /	<b>Project Number</b>	: N/A
<b>Previous Run</b>	: 36652	<b>Drawing Revision</b>	: N/A
	<b>Type</b> : SMALL /MED FAB	<b>Material</b>	:
<b>Written By</b>	:	<b>Due Date</b>	: 15/06/2008
<b>Checked &amp; Approved By</b>	: <u>JLM 08.5.09</u>	<b>Qty:</b>	1 <b>Um:</b> Each
<b>Comment</b>	: Est Rev:A 05.04.27 New Issue KJ/RF Est Rev:B 07-01-26 Added DSI 9363-011 JLM		

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



JLM 08.5.21



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D412-694-011 CHG005

J 08/06/20

2.0	39169A	DOOR ASSEMBLY
-----	--------	---------------



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS

D412-694-01 B 39169A

3.0	39169B	DOOR ASSEMBLY
-----	--------	---------------



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS

D412-694-02 B 39169B

4.0	39169C	DOOR ASSEMBLY
-----	--------	---------------



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS

D412-694-03 B 39169C

5.0	39169D	DOOR ASSEMBLY
-----	--------	---------------



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY IN PROGRESS

D412-694-04 B 39169D

J 08/26 (1)

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:45 PM  
User: Julie Lecocq

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

39169E

DOUBLER KIT



Comment: Sub-Component DOUBLER KIT  
D3140-5-7 B 39169E

7.0

39169F

DOUBLER KIT



Comment: Sub-Component DOUBLER KIT  
D3140-6-8 B 39169F

8.0

PG

PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 1429

C208105109 ①

D3119-041 Cover Assembly

D3119-042 Cover Assembly

D3140-05/-07 Door (for D412-694-01/-03)

D3140-06/-08 Door (for D412-694-02/-04)

Supplier: Delastek

Ship to Delastek

Qty	Part Number	Description
1	D3140-5-7	Doubler Kit
1	D3140-6-8	Doubler Kit

Batch

B 39169E

B 39169F

9.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure material certification is attached

C208105112 ①

10.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection.

Check for void spot and pins.

Check over all dimensions and windows as per Dwg D3140.

Bring to composite room for assembly

S 08105126 F

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:45 PM  
User: Julie Lecocq

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

12.0

D412694015

Replacement Window



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Batch

~~3269~~ 32695 \*2

36742 \*4

JS 08/08/25 (X)

13.0

D2126

Seal



Comment: Qty.: 12.1666 f(s)/Unit Total : 12.1666 f(s)

Seal

Batch

35251

JS 08/08/25 (X)

14.0

D30901

Shim 0.250



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Shim 0.250

Batch

18037

JS 08/05/14 (X)

15.0

D30903

Shim 0.125



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Shim 0.125

Batch

140579

JS 08/05/14 (X)

16.0

D31081

Decal



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Decal

Batch

B31890

JS 08/05/14 (X)

17.0

D31082

Decal



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Decal

Batch

B31891

JS 08/05/14 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:46 PM  
User: Julie Lecocq

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

18.0

D31083

Decal



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Decal

Batch

B318627 v1 B317031 v1 B31892 x2

JS 08/05/14 (X)

19.0

D31085

Decal



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Decal

Batch

B31893

JS 08/05/14 (X)

20.0

D31087

Decal



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Decal

Batch

18163

JS 08/05/14 (X)

21.0

D31161

Seal



Comment: Qty.: 8.3333 f(s)/Unit Total: 8.3333 f(s)

Seal P/N 110-004-2

Batch

B24697

JS 08/08/25 (X)

22.0

D31163

Seal



Comment: Qty.: 8.3333 f(s)/Unit Total: 8.3333 f(s)

Seal 110-160-1

Batch

24675 27240

JS 08/08/25 (X)

23.0

D31169

Seal



Comment: Qty.: 8.6666 f(s)/Unit Total: 8.6666 f(s)

Seal ZX1267

Batch

174163

JS 08/08/25 (X)

24.0

D31183

Sign Assembly



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Sign Assembly

Batch

24281 x2 B35228 x2

JS 08/05/13 (X)

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Date: Friday, 09/05/2008 1:47:46 PM  
User: Julie Lecocq

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

D31185

Sign Assembly



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Sign Assembly

Batch

21698 X3 B23363 x1

JS 08/05/13 (X)

26.0

D31281

Shim



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Shim

Batch

18643

JS 08/05/13 (X)

27.0

D314415

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Doubler

Batch

35338

JS 08/05/13 (X)

28.0

D33001

Window



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Window

Batch

31896

JS 08/05/13 (X)

29.0

BSP45

Commercial Rivet



Comment: Qty.: 48.0000 Each(s)/Unit Total: 48.0000 Each(s)

Commercial Rivet

Batch

M107296

JS 08/05/13 (X)

30.0

DSI9363011

Shim



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

SHIM KIT

BATCH:

39202

DSI completed  
Not in comp yet

JS 08/05/13 (X)

31.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

JS 08/06/26 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 09/05/2008 1:47:46 PM  
User: Julie Lecocq

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 39169

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

32.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D412-694-011

Location: FE

PPP Rev: FE

33.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



08/08/07 *[Signature]*

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



*U 08.08.27*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

## 6. PARTS LIST

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
X								D412-694-011	SPACEDOOR™ INSTALLATION
	X							D412-694-013	PANEL INSTALLATION (OPTIONAL)
4		X						D412-694-015	REPLACEMENT WINDOW KIT
			X					D412-694-017	BEARING OVERHAUL KIT
1				X				D412-694-01	DOOR ASSEMBLY
1					X			D412-694-02	DOOR ASSEMBLY
1						X		D412-694-03	DOOR ASSEMBLY
1							X	D412-694-04	DOOR ASSEMBLY
2								D2126-0730	SEAL
4								D3090-1	SHIM
4								D3090-3	SHIM
2								D3108-1	DECAL
2								D3108-2	DECAL
4								D3108-3	DECAL
4								D3108-5	DECAL
2								D3108-7	DECAL
						1	1	D3110-1	ESCUTCHEON
						1	1	D3110-3	HANDLE
				1	1			D3110-5	HANDLE ASSEMBLY
						1	1	D3111-041	PLATE ASSEMBLY
						2	2	D3112-1	GUIDE
						1	1	D3113-1	SPRING
						1	1	D3114-1	PIVOT
				1	1			D3115-1	BRACKET
2								D3116-1-0500	SEAL
						1	1	D3116-11-0180	SEAL
2								D3116-3-0500	SEAL
						1	1	D3116-5-0680	SEAL
				1	1			D3116-7-0680	SEAL
				1	1			D3116-9-0770	SEAL
		1						D3117-1-0980	SEAL RETAINER
		1						D3117-3-0980	SEAL FILLER
4								D3118-3	SIGN ASSEMBLY
4								D3118-5	SIGN ASSEMBLY
						1		D3119-041	COVER ASSEMBLY
							1	D3119-042	COVER ASSEMBLY
						1		D3120-1	COVER
							1	D3120-2	COVER
						1		D3120-3	COVER
							1	D3120-4	COVER
				3	3			D3121-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
				1				D3121-043	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
					1			D3121-044	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
			7					D3121-21	SHO SCREW

RETURN TO

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. ENGINEERING  
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
 OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 39169

Revision: B

Date: 04.10.07

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
			5					D3121-241	BEARING ASSEMBLY
				1	1			D3122-1	LEVER
				2	2			D3123-1	CAM
				1	1			D3124-1	HOOK
				1	1			D3124-2	HOOK
						1	1	D3125-1	LEVER
						1	1	D3125-3	LEVER
						1	1	D3125-5	LEVER
						1	1	D3125-7	LEVER
				1	1			D3126-1	BRACKET ("SLIDER")
				1	1			D3126-3	BRACKET ("SLIDER")
				5	5			D3126-5	BRACKET ("SLIDER")
				1	1			D3127-1	SPACER
						1	1	D3128-1	SHIM
						2	2	D3129-1	LEVER
						2	2	D3130-1	CLEVIS BASE
						1	1	D3131-1	STOP
				1				D3132-041	ROD WELDMENT
					1			D3132-042	ROD WELDMENT
					1			D3133-041	ROD WELDMENT
				1				D3133-042	ROD WELDMENT
						1	1	D3134-1	ROD
						1	1	D3134-3	ROD
				1	1			D3135-041	HANDLE WELDMENT
		1						D3136-041	WINDOW ASSEMBLY
				2				D3137-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
			1					D3137-3	GUIDE
			1					D3137-5	WASHER
				1				D3138-1	COVER
					1			D3138-2	COVER
				1	1			D3139-1	GUARD
				1				D3139-3	GUARD
					1			D3139-4	GUARD
				1				D3140-05	DOOR
					1			D3140-06	DOOR
						1		D3140-07	DOOR
							1	D3140-08	DOOR
				2	2			D3141-1	SPRING
						1	1	D3143-1	CLEVIS
						3	3	D3143-3	CLEVIS
						1		D3144-1	DOUBLER
						1		D3144-105	DOUBLER
						1		D3144-107	DOUBLER
				1				D3144-109	DOUBLER
				1	1			D3144-111	DOUBLER
					1			D3144-115	DOUBLER
							1	D3144-117	DOUBLER
							1	D3144-119	DOUBLER

SHOP COPY

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

UNCONTROLLED COPY Revision: **B**  
 SUBJECT TO AMENDMENT Date: 04.10.07

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 391169

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
							1	D3144-121	DOUBLER
					1			D3144-123	DOUBLER
				1	1			D3144-13	DOUBLER
				1				D3144-3	DOUBLER
						1		D3145-1	HINGE BRACKET
							1	D3145-2	HINGE BRACKET
						1		D3146-1	HINGE BRACKET
							1	D3146-2	HINGE BRACKET
						2	2	D3147-1	PIN
				2	2			D3148-1	CLEVIS
						2	2	D3149-1	STRIKER PLATE
						2	2	D3150-1	GUIDE
				1	1			D3151-041	DOUBLER ASSEMBLY
				1				D3152-041	BRACKET ASSEMBLY
					1			D3152-042	BRACKET ASSEMBLY
	1							D3153-11	PANEL
	1							D3153-12	PANEL
	1							D3153-13	PANEL
	1							D3153-14	PANEL
	1							D3153-15	PANEL
	1							D3153-16	PANEL
						1	1	D3154-1	KEY
				1	1			D3155-041	BRACKET ASSEMBLY
				1	1			D3155-042	BRACKET ASSEMBLY
				2	2			D3156-1	BRACKET
						2	2	D3157-1	SPACER
						3	3	D3159-041	BRACKET ASSEMBLY
						1		D3159-043	BRACKET ASSEMBLY
							1	D3159-044	BRACKET ASSEMBLY
				12	12			D3162-041	BRACKET ASSEMBLY
				1				D3163-041	COVER ASSEMBLY
					1			D3163-042	COVER ASSEMBLY
				1				D3183-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
					1			D3183-042	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
			2					D3183-045	BEARING ASSEMBLY
				1	1			D3203-1	HANDLE ASSEMBLY
2								D3300-1	WINDOW
				2	2			D3308-1	DOUBLER
				55	55	21	21	80-005-2-8	INSERT (OR SL2052-3-4)
	60							A6K75	RIVNUT
				10	10			AN525-10R6	SCREW
				8	8	4	4	AN525-10R7	SCREW
						8	8	AN960JD10	WASHER
				18	18	4	4	AN960JD10L	WASHER
				13	13	32	32	AN960JD10LL	WASHER
				6	6			AN960JD416L	WASHER
						4	4	AN960JD6L	WASHER
				6	6			AN960JD8	WASHER
						2	2	AN960JD8L	WASHER

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •  
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
 OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: B  
 Date: 04.10.07

SHOP COPY  
 RETURN TO  
 ENGINEERING  
 UNCONTROLLED COPY  
 SUBJECT TO AMENDMENT  
 WITHOUT NOTICE  
 WORK ORDER  
 39169

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
						2	2	AN960JD8LL	WASHER
						10	10	ASL4-632-80	INSERT
				87	87	47	47	BSP45	RIVET
						14	14	FW10-032	WASHER
						6	6	FW4-032	WASHER
				12	12			M7885/2-4	RIVET (OR CR3213-4-3)
						3	3	M7885/3-4	RIVET (OR CR3212-4-3)
						2	2	MS20392-1C11	PIN
						5	5	MS20392-2C15	PIN
				2	2			MS20392-2C17	PIN
				2	2	2	2	MS20392-2C9	PIN
				2	2			MS20392-3C21	PIN
				8	8			MS20426AD3	RIVET
				20	20			MS20426AD4	RIVET
				A/R	A/R			MS20995-C20	LOCKWIRE
						6	6	MS21042L06	NUT
				6	6	2	2	MS21042L08	NUT
						5	5	MS21042L3	NUT
				4	4			MS21042L4	NUT
				4	4			MS21072-L3	NUTPLATE
				6	6	9	9	MS24665-151	COTTER PIN
				4	4			MS24693-S271	SCREW
						2	2	MS24694-C4	SCREW
				4	4			MS24694-C5	SCREW
			1					MS24694-S101	SCREW
				6	6			MS24694-S5	SCREW
				18	18			MS24694-S50	SCREW
						4	4	MS24694-S56	SCREW
						2	2	MS24694-S6	SCREW
						4	4	MS24694-S60	SCREW
				4	4			MS24694-S98	SCREW
						2	2	MS25281-R6	CLAMP
				2	2	2	2	MS27039-1-05	SCREW
				14	14	12	12	MS27039-1-06	SCREW
				13	13	6	6	MS27039-1-08	SCREW
						2	2	MS35206-231	SCREW
				2	2			MS35275-233	SCREW
				2	2			MS35649-264	NUT
						4	4	MS35650-305T	NUT
				2	2			MS35650-3252	NUT
				2	2	3	3	MS51859-7	WASHER
						4	4	NAS1169-10L	WASHER
						1	1	NAS388-6-12P	SCREW
	60					14	14	NAS388-6-8P	SCREW
	60					15	15	NAS391B6P	WASHER
				7	7			NAS43DD3-10	SPACER
				6	6			NAS43DD3-14	SPACER
						2	2	NAS43DD3-40	SPACER

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: B  
Date: 04.10.07

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:08  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : DOOR	
Numéro Job : 42212		Numéro Article : DKC135-0010/0011	DAC 135-0019
Numéro Soumission : 1726		Numéro Dessin : D3140	DKC135-0020
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC135	
Cette fois : 2007-11-12	No. B.V. :	Révision dessin : F	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788	
Prem. fois :	Type :	Date Due : 2007-10-11	Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 42211			

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-06/08  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0010/0011  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0010/0011

Process Sheet Rév.: 11 Changer la révision de dessin pour la Rév.:  
 F

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION
-----	-----------	---------------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
 OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-02T  
 Patron de découpe N° B30-23000-57T  
 Patron de découpe N° B30-23000-61T  
 Patron de découpe N° B30-23000-63T  
 Patron de découpe N° B30-23000-69T  
 Patron de découpe N° B30-23000-71T  
 Patron de découpe N° B30-23000-73T  
 Patron de découpe N° B30-23000-75T  
 Patron de découpe N° B30-23000-77T  
 Patron de découpe N° B30-23000-79T  
 Gabarit de taillage N° B30-23000-06T ( 2 pièce ) et N° B30-2300-04T  
 Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 23-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_



Date: - Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1 Date: 30-11-07 Sceau:

34.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-CE293-1

35.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la section 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 3-12-07 Date: 1 Sceau:

36.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

37.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

38.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

39.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

40.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

41.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 3-12-07 Sceau:

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:08

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-6293-1

4.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². ( 7 paquets =24.5 Verges )

Quantité: 1

Date: 16/11/07

Sceau:



5.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 ( 4 Paquets ) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 26/11/07

Sceau:



6.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

7.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0

AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

10.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:08

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 26/11/07 Sceau:

12.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
------	-----------	--------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Inscrire le N° de cuisson: 5741Quantité: 1 Date: 26/11/07 Sceau:

13.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau:

14.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau:



Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR.  
Numéro Article: DKC135-0010/0011

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 ACP0006 Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)  
Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-6290-1

1-5733-1

16.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs  
DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Faire la découpe des pièces de mousse structurales ( Rohacell ) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Kit Date: 27-11-07 Sceau:



17.0 SÉCHAGE SÉCHAGE DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Faire le séchage du Rohacell selon les informations du manufacturier

Inscrire le N° de cuisson: 5742

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau:



18.0 AAC0560 FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)  
FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-6282-1



19.0 ACP0003 Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)  
Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 2-6292-1



20.0 AAC0563 EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)

EPOCAST 87269-A/B ADTECH P-17

N° de Lot: 6420

27-11-07



Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0645 DOUBLER KIT D3140-6-8

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

DOUBLER KIT D3140-6-8

1-6408-2, 1-6309-8, 1-6313-2, 1-6421-1

N° de Lot:

1-6326-2, 1-6408-5, 1-6408-4, 1-6309-2

22.0 NETTOYAGE 3 NETTOYAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des doublers selon l'instruction générale N° I.G. # Lavage pièce aluminium traité alodine.

Quantité: 1 Kit Date: 28-11-07 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

23.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 28-11-07 Sceau:



24.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

25.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

26.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

27.0 AC0755 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Stretchlon 700

28.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

29.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 28/11/07

Sceau:



30.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 28/11/07

Sceau:



31.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres  
d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1

Date: 29-11-07

Sceau:



32.0

DÉCOUPE CORE

DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs  
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 29-11-07

Sceau:



33.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine  
étape.

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/0011

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1 Date: 30-11-07 Sceau: DELASTER COMPOSITE 5

34.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentaire Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total: 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-0293-1

35.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la section 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 3-12-07 Date: 1 Sceau: DELASTER COMPOSITE 16 DELASTER COMPOSITE 5

36.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

37.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

38.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

39.0 AC0755 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentaire Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Stretchlon 700

40.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

41.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run: 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 3-12-07 Sceau: DELASTER COMPOSITE 16 DELASTER COMPOSITE 5

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42212

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:





# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

42.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
------	-----------	--------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 3-12-07 Sceau:  

43.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.


Quantité: 1 Date: 10-12-07 Sceau: 

44.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



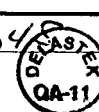
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 13-12-07 Sceau: 

45.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6254-2



46.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6473-1

47.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
------	---------	--------------------------

Commentaire Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

48.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

16-01-08



49.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"

Date: 16-01-08

Sceau:



Initiales:

H.S.

50.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1

Date:

16-01-08

Sceau:



D3140.06 MA

51.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1

Date:

24-01-08

Sceau:



D3140.08

52.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger ( Grit 320-400 ) de toute les surfaces.

Quantité: 1

Date:

25-01-08

Sceau:



4

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



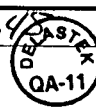
# Séq.: Machine ou Opération: Description :

53.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S 77045

7.5. 18-01-08

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6254-2



54.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S 7715

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6473-1

55.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

56.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

JAN 2 5 2008



Nettoyage qty 1

JAN 2 5 2008



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

18-01-07



57.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

JAN 2 5 2008



Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 18-01-07 Sceau: D3140-06



58.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-06

Petite Porte: D3140-08

28-01-08



Quantité: 1 Date: 18-01-08 Sceau:

Date: Lundi, 2007-11-12 10:54:09

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42212

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

59.0

INSPECTION 3


INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 28-01-08 Sceau:  Initiales: *G.S.*

60.0

EMBALLAGE 3


EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: *2 pièces* Date: 28-01-08 Sceau: 



Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job : 42210  
 Numéro Soumission : 1725  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2007-10-04 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 42209

 Nom Dessin : DOOR  
 Numéro Article : DKC135-0008/0009  
 Numéro Dessin : D3140  
 Projet Numéro : DKC135  
 Révision dessin : F  
 Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788  
 Date Dûe : 2007-10-11 Qté: 1 UdM: UNITE

 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008/-0009  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009

 Process Sheet Rév.: 11 Changer la révision de dessin pour la Rév.:  
 F

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 OUTILLAGE OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
 OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

 Moule N° B30-23000-01T  
 Patron de découpe N° B30-23000-57T  
 Patron de découpe N° B30-23000-61T  
 Patron de découpe N° B30-23000-63T  
 Patron de découpe N° B30-23000-71T  
 Patron de découpe N° B30-23000-73T  
 Patron de découpe N° B30-23000-75T  
 Patron de découpe N° B30-23000-77T  
 Patron de découpe N° B30-23000-79T  
 Gabarit de taillage N° B30-23000-05T ( 2 pièce ) et N° B30-2300-03T  
 Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 15-11-07 Sceau:



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

3.0 AMB0211

Description :

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-6293-1

4.0 PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². ( 7 paquets =24.5 Verges )

Quantité: 1 KIT Date: 16-11-07 Sceau:



5.0 DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 ( 4 Paquets ) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 16-11-07 Sceau:



6.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

10.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:






# Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 16-11-07 Sceau:   




12.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Inscrire le N° de cuisson: 5736



Quantité: 1 Date: 16-11-07 Sceau:   

13.0 DÉMOLAGE 1 DÉMOLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
DÉMOLAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.




Quantité: 1 Date: 19-11-07 Sceau:  

14.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1 Date: 19-11-07 Sceau:   

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42210

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 ACP0006 Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)  
Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-6290-1

16.0 DÉCOUPE DÉCOUPAGE PRIMAIRE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs  
DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Faire la découpe des pièces de mousse structurales ( Rohacell ) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2  
de 'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1-Kit Date: 20-11-07 Sceau:



17.0 SÉCHAGE SÉCHAGE DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Faire le séchage du Rohacell selon les informations du manufacturier

Inscrire le N° de cuisson: 5737

Quantité: 1 Date: 19-11-07 Sceau:

EL



20-11-07

18.0 AAC0560 FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)  
FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-6534-1 Exp: 15/08/2008

19.0 ACP0003 Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)  
Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-6292-1

20.0 AAC0563 EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)

N/A

EPOCAST 87269-A/B

P-17

N° de Lot: 1-19854-1

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0644 DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) 1-6408-1

DOUBLER KIT D3140-5-7

1-6375-2, 1-6309-04, 1-6309-4, 1-6421-1

N° de Lot: 1-6492-2, 1-6492-3, 1-6492-1, 1-6492-4

22.0 NETTOYAGE 3 NETTOYAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des doublers selon l'instruction générale N° I.G. # Lavage pièce aluminium traité alodine.

Quantité: 1 Date: 4-04/08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

23.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 8-10-08 Sceau:

24.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

25.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

26.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

27.0 AC0755 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Stretchlon 700

28.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42210

Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

29.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 8/04/08 Sceau:

30.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
------	-----------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

5770

Quantité: 1 Date: 8/04/08 Sceau:

31.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1 Date: 4/04/08 Sceau:

32.0	DÉCOUPE CORE	DÉCOUPE DU CORE DART
------	--------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs  
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 4/04/08 Sceau:

33.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42210

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :  
Quantité: 1 Date: 5-4-08 Sceau:   
POUR REJEAN CHAMPAGNE

34.0 AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total: 12.3 VERGE(s)

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-20139-1

35.0 DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la section 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 5/4/08 Sceau:

36.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

37.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

38.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

39.0 AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strechlon 700

40.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

41.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE













Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 5/4/08 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 42210		Numéro Article: DKC135-0008/-0009	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
42.0	CUISSON:1	CUISSON PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min    Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES			
Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>5/04/08</u> Sceau: 			
43.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min    Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES			
Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.			
Retirer la pièce du moule.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>7/04/08</u> Sceau: 			
44.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min    Total Run : 1.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION			
Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>10-04</u> Sceau: 			
45.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	<u>77045</u>
<b>Commentair</b> Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit    Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S    N° de Lot: <u>1-6473-2</u>			
46.0	AAC0670	Dupont Activation N° 7975S	<u>77755</u>
<b>Commentair</b> Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit    Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activation N° 7975S    N° de Lot: <u>1-6473-1</u>			
47.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit    Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S    N° de Lot: <u>N/A</u>			



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42210

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

APR 16 2008



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

49.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel "

Date: 16.4.08 Sceau: Initiales: N.S.

50.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: APR 16 2008 Sceau:

51.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger ( Grit 320-400 ) de toute les surfaces.

Quantité: 1 Date: 21.04.08 Sceau:

52.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

7704S

Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-C-473-2

53.0 AAC0670 Dupont Activation N° 7975S

7775S

Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-C-473-1

ate: Jeudi, 2007-10-04 08:59:53

utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42210

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

54.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

55.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

APR 24 2008



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

56.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: APR 24 2008 Sceau:



57.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-05

Petite Porte: D3140-07

Quantité: 1 Date: APR 24 2008 Sceau:



58.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 25-4-08

Sceau:





Initiales: N.S.

Feuille de Procédé


Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: DOOR
Numéro Job: 42210		Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
59.0	EMBALLAGE 3 	EMBALLAGE PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date 25-04-08 Sceau: 

# Pick List

Date: 03/19/2008 at 20:31:50

Page: 01/1

3504 - Henkel Corporation Bay Point  
Delivery: 83736657

Transfer Order: 0000137417

Shipment:  
Priority: 00  
Order: 411858  
Ship date: 03/20/2008

Customer PO: 767588  
Incoterm: EXW Ex Works  
Route: US, transit time 3 days, no tran. leadtime  
Shipping conditions (45): LTL / Commuter (D) CXTR

Bill-to-party:  
AVIALL

Ship-to-party: 441537  
AVIALL

2750 REGENT BLVD

75261-9048 DALLAS, TX  
U.S.A.

Contact:

related Del: 83721484(CC)

PO 0767588



LOT AV0408943707



4/10/08

Material Number	Storage	Package	Quantity	UoM	Batch
Description	Type/Bin				
420504	FRZ 0634162	+ 72	72 EA		JH8BAA7238
			78.192 KG / 172.385 LB		
Hysol EA 934NA QT SYSTEM NZA0001JH		Item No.:	AS9174016	Prod. date: 01/31/2008	
SPEC: 862 DAS-AS9174		Rev. A			
PART A-QT/PART B-8 OZ					
UN2735, Amines, liquid, corrosive, n.o.s. (contains Diethylenetriamine and Triethylenetetramine ), CLASS 8, PG II, Limited Quantity, NAERG#153					

Notes:

Expected Delivery Date: 03/26/2008

Carrier: Roadway Express (138166)

Net weight: 65.304 KG Gross weight: 78.048 KG  
143.971 LB 172.067 LB

Actual Weight: \_\_\_\_\_ Actual Carrier: \_\_\_\_\_ Pro Bill Number: \_\_\_\_\_

Actual Packages: \_\_\_\_\_ Packaging Type: \_\_\_\_\_ Serial Numbers: \_\_\_\_\_

Henkel

*A Brand like a friend*

## Certificate of Analysis

DATE  
PAGE

20 March 2008  
1 of 2

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS TX 75261-9048

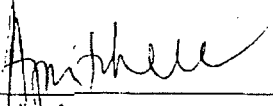
Purchase Order: 767588  
Date of P.O.: 11/29/2007  
Sales Order: 411858  
Delivery Note: 83736657  
Delivery Note position: 900001  
Customer No.: 441537

Material: Hysol EA 934NA QT SYSTEM  
Material-No: 420504  
Legacy Code: AS9174016  
Bulk Material: 891959  
Batch no: JH8BAA7238  
Quantity: 72.000 EA  
Manufacture date: 01/31/2008

Specification: DAS-AS9174  
Comments:

Revision: A

Product Property	Specification	Result/ Average	Unit of Measure
Color , Color ptA - Gray	—	OK	-
Accordance with Standard , Meets Temp recdr req'ment	—	OK	-
Appearance and Homogenous , Exam ptA - NFM	—	OK	-
Appearance and Homogenous , Exam ptB - NFM	—	OK	-
Pot Life (pass/fail) , WorkLf 454 conforming	—	OK	-
Amine , Amine i00	11.80 — 14.00	12.63	%
Density , Den ptA	1.48 — 1.55	1.49	g/ml
Density , Den ptB	0.95 — 0.97	0.96	g/ml
Viscosity Brookfield , Visc ptA i00	3500 — 9000	5090	poise
Viscosity Brookfield , Visc ptB i01	10.0 — 30.0	23.4	poise
Pot Life , Pot 450g	40 — 60	45	min
Color Value , Gardner	4 — 12	7	-
Tensile Shear , TS@77F i00	> = 3000	3318	lb/in2
Tensile Shear , TS@180F i00	> = 2000	2550	lb/in2
Tensile Shear , TS@300F i00	> = 1000	1128	lb/in2
Slump , Slump	0.10 — 5.00	2.20	inch
Weight per Epoxide , WPE ptA i00	174.00 — 190.00	177.95	g/eq
Barcol Hardness , Barcol	> = 70	78	-
Filler Content , FillerA i00	43.00 — 46.00	44.98	%(M)
Cured Density , CureDen	1.28 — 1.38	1.30	g/ml

  
Henkel Quality Assurance

Date of Shipment: 03/20/2008

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565-3237  
www.aerospace.henkel.com

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030

Henkel

*A Brand like a friend*

## Certificate of Analysis

DATE  
PAGE

20 March 2008  
2 of 2

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS TX 75261-9048

Purchase Order: 767588  
Date of P.O.: 11/29/2007  
Sales Order: 411858  
Delivery Note: 83736657  
Delivery Note position: 900001  
Customer No.: 441537

Product Property	Specification	Result/ Average	Unit of Measure

The above identified product conforms to all requirements listed above at the date and place of shipment from Henkel. If altered in any manner this test report is not valid. Test reports are available for inspection at Henkel Corporation, Bay Point, California. Henkel warrants this product for 12 months from the date of shipment from Henkel or an authorized distributor when stored at a temperature of 40F/ 5C. The warranty set forth is exclusively for the benefit of any recipient of the above identified product shipped directly from Henkel or a distributor that has been expressly authorized in writing by Henkel to provide such warranty on behalf of Henkel. Unless received directly from Henkel, please refer to the provider's certified letter from Henkel that establishes them as a Henkel authorized entity.

*[Signature]*

Henkel Quality Assurance

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565-3237  
www.aerospace.henkel.com

Date of Shipment: 03/20/2008

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030

Henkel

*A Brand like a friend*

## DAS Addendum

DATE  
PAGE

20 March 2008  
1 of 6

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588  
DATE OF ORDER: 11/29/2007  
DELIVERY NOTE: 83736657  
DELIVERY POSITION: 900001  
CUSTOMER NO: 441537

Material: Hysol EA 934NA QT SYSTEM NZA0001JH  
Material-No: 420504  
Batch  
Batch no: JH8BAA7238  
Film Batches  
Quantity: 72,000 EA  
Manufacture date: 01/31/2008

Specification: DAS-AS9174 Revision: A  
Comments:  
Listed below are the specifications covered by the Henkel specification DAS-AS9174.

Specification	Revision
0-73670-1	C
000-804-246	E
000-804-741	
00100201000	F
00200104000 TY1 CL2	V
00200201000	H
00200261000	C
004-800-042	J
014125	
01M34001-004	
020129-0003	G
020129-0004	14
020129-0004	J
09-LC0072	01
1002265-001	F
10753-0036-801 (PINT KIT)	
10753-0036-801 (PINT KIT)	B
10753-0036-801 (PINT)	E
10753-0036-801 (PINTS)	B4
10753-0036-801 (PINTS)	E1
10753-0036-802 (QUART KIT)	B
10753-0036-802 (QUART)	D
10753-0036-802 (QUART)	E
10753-0036-802 (QUARTS)	B4
10753-0036-802 (QUARTS)	E1
10753-0036-803 (GAL)	B2
10753-0036-803 (GALLON KIT)	B
10753-0036-803 (GALLON)	E
10753-0036-803 (GALLONS)	B4
10753-0036-803 (GALLONS)	C
10753-0036-803 (GALLONS)	E1
10753-0036-804 (6 OZ SEMKIT)	B4
10753-0036-804 (6 OZ SEMKIT)	E
10753-0036-804 (6 OZ SEMKIT)	E1
11501610	D
11P34051D100	

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565-3237  
www.aerospace.henkel.com

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030

Henkel

*A Brand like a Friend*

## DAS Addendum

DATE  
PAGE

20 March 2008  
2 of 6

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588  
DATE OF ORDER: 11/29/2007  
DELIVERY NOTE: 83736657  
DELIVERY POSITION: 900001  
CUSTOMER NO: 441537

### Specification

### Revision

130187	
13303691	C
13303691 W/EXCEPT PER LT 2-13-95	A
171A4702-P5	R
171A4702-P5 ALTERATION NOTICE 12	
171A4702-P5 ALTERATION NOTICE 13	C
171A4702P5	N
199-05-002 TYPE II CLASS 2	C1
199-05-002 TYPE II CLASS 2	D1
200104	B
2180815-00 W/EXCEPT PER LT 3/13/96	AC
22 00271 005	J
227A843	A
23007743P1	E
2303135-1	AG
2303135-1	AL
2303135-1	AM
233353	
299-947-100 TYPE II CLASS 2	P
2992-158	C
3007-104	B
3007-104	E
304169	
317750	B
400-3612-102	E
417441-2001 (PINT)	AY
417441-2002 (QUART)	AY
4613-0011	C
4613-0011 ECO#T39866-00	B
4613-0011 W/EXCEPTION	B
463949	D
46D147	A
46D147 W/EXC TO WARRANTY LIFE	
5-00096-52	L
5-4-4841 WITH EXCEPTIONS	B
5000-501-047	D
501C0120-04-020	AD
501C0120-04-020	W
501C0120-04-020	Y
528-40896	J
593300683	6
593300683 W/ NOR # 1040	4
593300683 WITH EXCEPTION	4
6079109	E
612111-002	
6133156	D
6133156	D1
6133156 WITH EXCEPTIONS	B1
6275070	XC
6275070 WITH NOR 0013.1	XB

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565-3237  
www.aerospace.henkel.com

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030



Henkel

*A Brand like a friend*

## DAS Addendum

DATE  
PAGE

20 March 2008  
3 of 6

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS, TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588  
DATE OF ORDER: 11/29/2007  
DELIVERY NOTE: 83736657  
DELIVERY POSITION: 900001  
CUSTOMER NO: 441537

### Specification

### Revision

701019	L
701019 W/EXCEPT PER LT DTD 8/23/95	F
703337-001	A
7070930-01	K
717806031	A
73030SOCN-759625	D
740207P17	
75-T-2-1006-2-1 W/LTR EVC/216/97	1
7505421	B
7528039 PART 17	R
7528039-17	AA
7528039 17	Y
7528039-17 NOR 1	W
759625	E
80063-25	
866-530725-001 (PINT)	B
866-530725-002 (QT)	B
879451-00	D
9-3069 ECR 08494	B
900469	D
900675-1 W/EXCEPT PER LT 3-13-95	A
9007053	A
917AS10195	
917AS1875	C
9602-0043	D
965385	C
99600-0013-702	A1
99600-0013-702	B
A020129-0004	13
A020129-0004	D
A24262	B
A50TF94 CLASS B	S7
A50TF94 CLASS B WITH CID 900475	S5
A50TF94 CLIB W/ CID 076577 REV R1	S6
ABR 2-0148	2
AGC-34332	B
ALMS 1210 SCN 1	
APS1-154	E
ASN-A4041	A
ATC 44239	D
BACM 362	B
BMS 11030	T
BMS 200104	M
BMS 200201	A
BMS 360782	D
BMS 360782 W/ EXCEPT TO SHELF LIFE	C
BMS 5-109 TYPE II CLASS 2 GRADE A	D
BMS 707470	F
BMS 707470 W/EXCEPT PER LT 4/16/98	B
BPS 26.05 GRADE B STYLE B CLASS 3	P

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565 3237  
www.aerospace.henkel.com

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030



## DAS Addendum

DATE  
PAGE

20 March 2008  
4 of 6

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588  
DATE OF ORDER: 11/29/2007  
DELIVERY NOTE: 83736657  
DELIVERY POSITION: 900001  
CUSTOMER NO: 441537

### Specification

### Revision

BS 515055	A
CO1-011	
C77712	
CDS 10028	A
COMS-0004-3 TYPE 2	G
COMS-0004-3 TYPE 2 CLASS 1	E
CPW 504 W/EXC PER LTR 7/18/95	
CVA 8-405 TYPE VII AMEND 2 W/EXCEPTION	P
CVA 8-405 TYPE VII AMT 1 W/EXC	F
CVA 8-405 TYVII CLIA ADDENDUM 1A	
DAN 1196	01
DON394	
DPM 3485	
DPM 5535-2	
DPM 5535-2 (F-15 PROGRAM ONLY)	
DPS 1.07-39 TYPE 6	AA
DPS 1.07-71 TYPE 2	R
EDS 1004-1	NC
EMPS 100003 0	B
EMPS 100003.0-1	B
EPS 30-135	
ES70089 W/ECO	D
ESRM-66	C
FS01155-002	A
G277679-1	B
GEN-PS5402 CLASS 1 WITH EXCEPTION	N
GMS 4003 TYPE II CLASS B CURE 1	2
GMS 4003 TYVII CLIB CURE 1 SCN 1	C
GMS 4003-1 TYPE II CLASS B CURE I	
GMS 4003-221	2
GMS 4003-221 SCN 1	C
HBMS-13-011-03	A
HBMS-13-011-03 DTD 2004-03-22	
HMS 20-1762 TY III CL 2 GR B AMD 1	D
HMS 20-1762 TYPE III CLASS 2 GRADE B	D
HP 16-93 CLASS 6	T
HS 1265 CODE IVA1-2	AL
HS 1265 CODE IVA1-2 AMENDMENT R2	AH
HS-AD-525	B
I+D-N-200 (Z-15.237 REV 3)	D
LA0106-127 TYPE V AMENDMENT 1	B
LA0106-156 TYPE 2	
LAC 30-8027-0100	C
LCM30-1247 WITH EXCEPTIONS	
M22GB15ZS-T001	A
MA-192	5
MB0120-008	L
MB0120-008	N
MB0120-008 CLASS 1	J
MDTI 1210	

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565-3237  
www.aerospace.henkel.com

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030

Henkel

*A Brand Like a Friend*

## DAS Addendum

DATE  
PAGE

20 March 2008  
5 of 6

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588  
DATE OF ORDER: 11/29/2007  
DELIVERY NOTE: 83736657  
DELIVERY POSITION: 900001  
CUSTOMER NO: 441537

### Specification

### Revision

MEP 09-066 TYPE I W/ EO# NOR-2003039	B
MEP 09-066 TYPE I W/ EXCEPTION	A
MFM0021 TYPE 3	A
MIL-STD-186 CODE 517 (TY\1 CL\3)	D4
MIL-STD-186 CODE 517 (TY\1 CL\3)	E
MMM-A-132 TY\1 CL\3 FM\P GRP 1	B
MMS 8009 TY I & II	2
MO855-001-01	1
MPS300031	
MS34.40-29	
MS34.40-29	A
MS34.40-29	B
MS34.40-29	C
MSRR 9328	3
MTL-P-0029	A
MTL-P-0029	B
NE-2026 W/ EXCEPTION	
NSN 8040-00-016-8662 (QT)	
NSN 8040-00-810-5414 (PT)	
NSN 8040-01-137-4505 (QT)	
NSN 8040-01-347-7599 (25 GRAM E-Z)	
NSN 8040-01-347-7600 (50 GRAM E-Z)	
NSN 8040-995-7017 (GAL)	
P695653-76	AB
P695653-84	AB
P8040007-01 W/ EXCEPTION	C
PCR 07:03 TYPE 1 GRADE A	B
PDL 2021 (PINTS)	02
PDL 4972	03
PDL 4972	OR
PDL 5341	03
PDL 5576	10
PDL 5908	08
PDL 60000764	01
PS 11308 TYPE 23	W
PS 13508 AM 2 TYPE VIII	D
PS 13508 TYPE VIII	E
PWA 457-1	E
PWA 457-1	L
PWA 457-25 (QUART)/PWA 457-1 REV D	E
RMS 003 GRADE V CLASS 1 SCO 10	H
RMS 003 GRADE V CLASS 1 SCO 11	H
RMS 027 TY V CL 1 SCO28	AK
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 10	AF
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 10 & 12	AF
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 11 & 14	AG
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 15	AH
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 16	AH
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 17	AH
RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 18	AH

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565-3237  
www.aerospace.henkel.com

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030

Henkel

*A Brand like a friend*

## DAS Addendum

DATE  
PAGE

20 March 2008  
6 of 6

Attention of:  
AVIALL  
PO Box 619048  
DALLAS TX 75261-9048

YOUR ORDER: 767588  
DATE OF ORDER: 11/29/2007  
DELIVERY NOTE: 83736657  
DELIVERY POSITION: 900001  
CUSTOMER NO: 441537

### Specification

### Revision

RMS 027 TYPE V CLASS 1 SCO 6 TO 9	AE
RMS 027 TYPE V CLASS I	AH
S13080	C
S13080 W/D0461-2	D
S13080 W/E0 D0461-2	C
SCD-10451	C
SCGMS-51034 TYPE III CLASS 2 GRADE B	
SHMS 16-1068 CLASS 3	A
SPMS-1005 GRIV NA AMEND M,N & P	L
SS8622-005A	5
SS8622-005A AMEND 5-01	5
SS8622-005A AMEND 5-02	5
SS8622-005A AMENDMENT 4-02	4
SS8622-005A AMENDMENT 4-03	4
SS8622-005A AMENDS 5-01 THRU 5-03	5
SS8622-005A TYPE V AMENDMENT 3-01	3
SS8622-005A TYIV AMND 2-01 THRU 2-02	2
ST32E3621	
ST7335 WITH EXCEPTIONS	
STBM0008-01	E
STD 179338 (9338-03)	6
STM 0730-01	D
STW4-5160 SCN 1	
STW4-6389 SCN 2	A
STW4-6389 SCN 3	B
STW4-6389 SCN 4	C
SVHS9122	E
SVHS9122 WITH EXCEPTION TO LABELING	G
TH 5.906/1	11
TH5.906/1	12
TH5.906/1 W/EXCEPTION TO VISCOSITY	08
TH5.906/1 W/FAE/EMP/97-067	8
WS 23014 (ATK ONLY)	NC
WS 23014 WITH EXCEPTION	NC
WS 26953	NR

Henkel Corporation, Aerospace Group  
2850 Willow Pass Road  
Bay Point, CA 94565-3237  
[www.aerospace.henkel.com](http://www.aerospace.henkel.com)

Tel.: (925) 458-8000  
Fax: (925) 458 8030